



SNI 06-2164-1991

Standar Nasional Indonesia

**Kompon polivinil khlorida (PVC)
untuk botol bukan obat, makanan dan minuman**

ICS 55.100

Badan Standardisasi Nasional



Daftar isi

	Halaman
1. Ruang lingkup	1
2. Definisi	1
3. Syarat mutu	1
4. Cara pengambilan contoh	1
5. Cara uji	2
6. Cara pengemasan	3
7. Syarat penandaan	3

Kompon polivinil khlorida (PVC) untuk botol bukan obat, makanan dan minuman

1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, cara pengemasan dan syarat penandaan kompon polivinil khlorida (PVC) untuk botol bukan untuk obat, makanan dan minuman.

2. Definisi

Kompon PVC yang dimaksud di sini adalah homopolimer resin PVC dengan bahan tambahan yang memenuhi persyaratan, menggunakan proses tertentu, berbentuk granula dan bubuk, terutama digunakan sebagai bahan baku untuk pembuatan botol bukan untuk obat, makanan dan minuman.

3. Syarat mutu

Syarat mutu polivinil khlorida (PVC) untuk botol bukan untuk obat, makanan dan minuman seperti pada Tabel dibawah ini.

Tabel
Spesifikasi persyaratan mutu

No.	Jenis uji	Satuan	Persyaratan
1	Kuat tarik	MPa	min. 34,5
	- Modulus elastisitas	MPa	min. 1930
2	Kuat pukul takik menurut Izod	J/m	min. 34,7
3	Titik lunak menurut vicat	°C	76-81
4	Daya tembus cahaya	%	min. 82,6
5	Suhu defleksi	°C	min. 55

4. Cara pengambilan contoh

Cara pengambilan contoh kompon polivinil khlorida (PVC) untuk botol bukan untuk obat, makanan dan minuman sesuai dengan SNI 19-0428-1989, Petunjuk pengambilan contoh padatan.

5. Cara uji

5.1 Kondisi uji

Sesuai dengan SNI 06-0900-1989. Kondisi ruangan untuk pemantapan dan pengujian plastik.

5.2 Kuat tarik dan modulus elastisitas

Sesuai dengan SNI 06-0432-1989. Cara uji kuat tarik dan mulur polipropilena dengan menyesuaikan pembuatan contoh uji serta kondisi mesin press untuk PVC.

Modulus elastisitas dihitung dari gaya yang diperlukan dibagi dengan pertambahan panjang yang terukur.

5.3 Kuat pukul takik menurut izod

Sesuai dengan SNI 06-0592-1989. Cara uji pukul takik menurut izod untuk plastik.

5.4 Titik lunak menurut vicat

Sesuai dengan SNI 06-0804-1989. Cara uji titik lunak bahan plastik menurut vicat.

5.5 Daya tembus cahaya

5.5.1 Persiapan contoh uji

Contoh dibuat film dengan ukuran 6 x 5 cm ketebalan 20-30 mikron.

- Kompon PVC dibuat dengan mesin hydraulic press pada tekanan 100 kg/cm², pompa 20 x 100 kg/cm², temperatur 1950 °C, waktu 5 detik dan pendinginan 23 °C selama 4 detik, sehingga mencapai ketebalan 20 - 30 mikron.

5.5.2 Peralatan "haze meter"

5.5.3 Prosedur

- Kondisikan contoh di ruang kondisi selama 24 jam.
Kalibrasi alat sesuai dengan petunjuk alat yang digunakan.
- Masukkan contoh uji dan baca daya tembus cahaya yang terukur.

5.6 Suhu defleksi

5.6.1 Persiapan contoh uji

Kompon dibuat slep berbentuk balok dengan ukuran 1,27 x 1,27 x 12,70 cm lalu dikondisikan di ruang kondisi selama 24 jam disimpan ditebar di meja kondisi.

5.6.2 Peralatan

Heat distortion tester lengkap.

5.6.3 Prosedur

Letakkan contoh tegak lurus di atas penyangga specimen dari alat "heat distortion tester".

- Operasikan alat dengan tekanan sebesar 18,5 kg/cm² (264 Psi).
- Catat suhu defleksi setelah jarum pada dial menunjukkan 0,25 mm.

6. Cara pengemasan

Kompon polivinil khlorida (PVC) untuk botol bukan untuk obat, makanan dan minuman dikemas dalam wadah yang tidak bereaksi dengan isi, aman selama transportasi dan penyimpanan.

7. Syarat penandaan

Pada label harus dicantumkan nama barang, merk dagang, jenis, berat produk dikemas, nama dan alamat produsen.



SNI 06-2164-1991 (N)

Kompon polivynil klorida (PVC) untuk botol bukan untuk kemasan obat, makanan dan minuman

Tgl. Pinjaman	Tgl. Harus Kembali	Nama Peminjam



PERPUSTAKAAN

